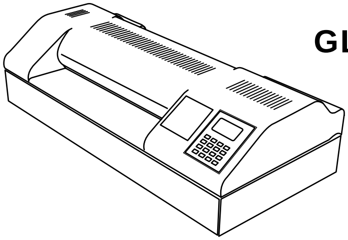
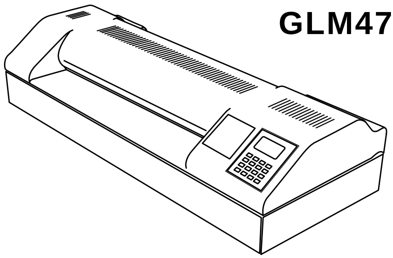
取 扱 説 明 書

パウチラミネーター

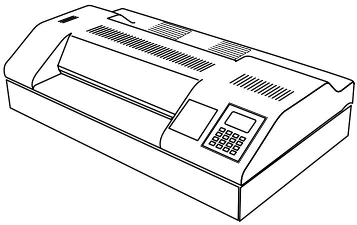
GLM320R4 / GLM470R4 / GLM320R6



GLM320R4



GLM470R4



GLM320R6

日本ジー・ビー・シー株式会社

〒164-0012　東京都中野区本町1-32-2　ハーモニータワー
TEL.03(5351)1801　http://www.gbc-japan.co.jp

はじめに

このたびはGBCパウチラミネーター をお買求めいただき、ありがとうございました。
GBCラミネーターは書類や印刷物の中で長期保存を必要とするものや常日頃頻繁に使用する物などの汚れ・破損を防止するためにラミネートコーティングをするものです。
ご使用になる前に、必ず取扱説明書をよくお読みいただき末永くご愛用くださいますようお願い申し上げます。
本取扱説明書は必ず保管してください。

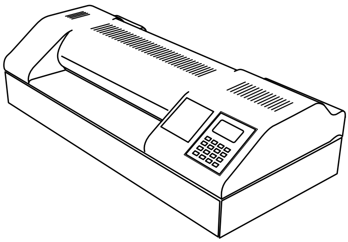
目　次

◆内容物の確認 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 1
◆ご使用上の注意 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 2
◆各部の名称と働き ・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 5
◆ラミネート作業上の注意 ・・・・・・・・・・・ 7
◆操作方法 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 8
◆温度・速度調整の方法 ・・・・・・・・・・・・・ 11
◆フィルム詰まり・巻き込みの解決方法 ・・・・ 12
◆こんなときは ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 14
◆お手入れ方法 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 15
◆製品仕様 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 16
◆保証とサービス

内容物の確認

下記のとおり、本体及び付属品が同梱されていることを確認してください。

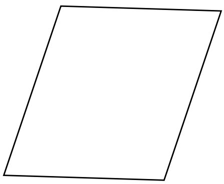
マシン本体



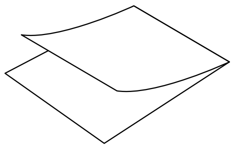
取扱説明書（保証書）



クリーニングペーパー（2枚）



キャリアシート（2枚）



※GLM320R4・GLM470R4ではフィルム長さ70mm以下、GLM320R6ではフィルム長さ110mm以下のフィルムをご使用の場合は、キャリアシートに挟んで加工してください。

ご使用上の注意

絵表示について

この取扱説明書および製品への表示では、製品を正しくお使いいただき、あなたや他の人への危害や財産への損害を未然に防止するために、いろいろ絵表示しています。その表示と意味は次のようになっています。内容をよく理解してから本文をお読みください。

警 告	この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
注 意	この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、人が障害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容を示しています。

安全にご利用いただくために、下記の注意事項を必ずお守りください。.

警 告

マシンの上面、内部およびラミネート直後の加工物は高温になっていますので、注意してください。
　※高温のため、やけどをする恐れがあります。

ネクタイ・ネックレス・髪などを引き込まれないようにしてください。
　※けがをする原因になることがあります。
万一引き込まれたときは電源スイッチを“０”オフにして取り除いてください。

塗れた手で電源プラグを扱わないでください。
　※感電の恐れがあります。

電源コードを傷つけたり、加工したりしないでください。また、コードの上に重いものをのせたり、しないでください。
　※火災、感電の恐れがあります。

ご自分で分解、改造、修理をしないでください。
　※感電や思わぬけがをする恐れがあります。

万一、煙が出たり、変な臭いがするなど、異常な状態になりましたら、使用を中止して、電源プラグを抜いてください。
　※火災、感電の恐れがあります。

⚠ 注 意

本機は紙専用のラミネーターです。他の目的に使用しないでください。

絶対に可燃物(セロハン等)、軟化しやすい物(塩ビ、ポリエチレン)は入れないでください。
　※火災の恐れがあります。

ラミネーター操作中はそばを離れないでください。
また、加工を終了した場合は電源スイッチを必ずオフにしてください。

マシンを開ける時は、電源をオフして、コンセントを抜き、約1時間経過した後に開けてください。

絶対に本体の上に物を置かないでください。
　※本体上面は高温になります。

本機は必ず平らな所へ設置し、フィルム取出口側からラミネートしたものを取り出せるスペースを取ってください。

冷暖房のそば、高温多湿な場所、埃の多い場所で使用しないでください。
　※火災、感電の恐れがあります。

本機に水などをかけないでください。
　※火災、感電の恐れがあります。

電源プラグを抜く時は必ずプラグ部を持って抜いてください。
　※火災、感電の恐れがあります。

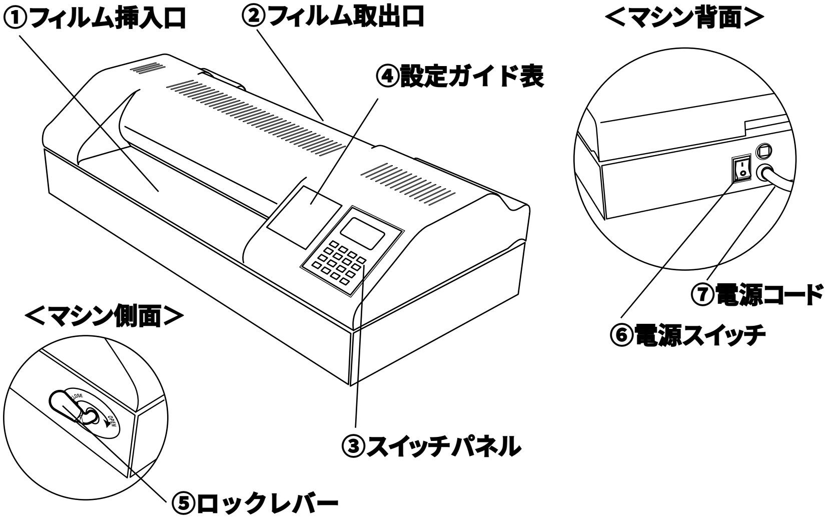
⚠ 注 意

電源プラグのコンセントへの接続の前に、必ずアース線を接続してください。また、アース線を外す時は、必ず電源プラグをコンセントから抜いた後に行ってください。

必ずコンセントの近くで本機を利用し、電源プラグが容易に着脱できるように、コンセントの傍に物をおかないでください。

電源は必ずAC100V電源をご使用ください。本機は消費電力が大きいので、タコ足配線はしないでください。
※火災、感電の恐れがあります。

各部の名称と働き



①フィルム挿入口

パウチフィルムにラミネートするものをはさみこんで、必ずパウチフィルムのシール部（接合部）側から挿入します。

②フィルム取出口

ラミネートされたものがここから出てきます。

③スイッチパネル

全ての操作はスイッチパネル上にあるボタンで行います。また、ディスプレイ上に設定状況等が表示されます。（詳細は別記）

④設定ガイド表

使用するフィルム、ラミネートするものに合わせて、設定ガイド表に示す速度・温度を決め、スイッチパネルのボタン押してください。

⑤ロックレバー

フィルム詰まり・巻き込みを解決するためにマシンを開ける場合は、ロックレバーをOPEN側に倒します。

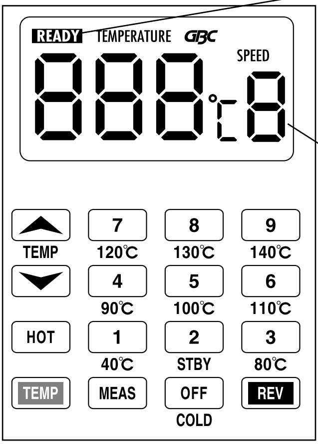
⑥電源スイッチ

電源スイッチ“ Ｉ ”側にすると、電源が入ります。

⑦電源コード

マシン本体背面にある電源コードを、AC100Vのコンセントへ差し込んでください。アース端子はアースターミナルのあるコンセントか、適切な接地のできる端子に接続してください。

＜スイッチパネル＞



▲

温度調節キー（UP）

設定温度を上げることができます。

▼

温度調節キー（DOWN）

設定温度を下げることができます。

HOT

HOTキー

予熱時に使用します。温度100℃／速度0に設定されます。ローラー温度が80℃以上になると、速度5でローラーが回転します。

TEMP

TEMPキー

温度設定をする時、このTEMPキーを押しながらナンバーキーを押しください。ナンバーキーの下部に表記された温度に設定することができます。

MEAS

温度表示キー

現在のローラー温度を知りたい時に押してください。押している時だけ現在のローラー温度を表示します。

REV

逆転キー

ローラー回転中に逆転キーを押し続けると、ローラーは逆転してラミネート途中のフィルムを挿入口より戻すことができます。逆転キーから手を離すと、ローラーは正転します。

レディ インジケーター

設定したラミネート温度に達しますと、「READY」の文字が現れ、ラミネート可能なことを知らせます。
「READY」の文字が点滅している時は、ローラー温度が設定より高くなっていることを表します。
「READY」の文字が点灯に変わるまでお待ちください。

デジタル表示部

左側のデジタル表示が温度（TEMPERATURE）を表し、右側のデジタル表示（SPEED）が速度を表します。

1 ～ 9 OFF

（ナンバーキーと呼びます。）

速度設定

ナンバーキーだけを押しますと、加工速度を設定することができます。

【OFF】キー

ローラーの回転は停止します。（速度ゼロ）

温度設定

温度設定の方法として

① TEMP ＋ ナンバーキー を押すと、ナンバーキーの下部に表記された温度に設定することができます。その時、速度表示は「0」となりますが、数分するとファンの回転が始まり、しばらくすると速度が「5」となります。

②HOTキーを押すと、温度100℃／速度0に設定されます。設定したい温度にするために ▲ ▼ を押してください。数分すると、ファンの回転が始まり、速度が「5」となります。

【STBY】モード TEMP ＋ 2

この設定にしますと、「Stby」と表示されます。ヒーターはスタンバイ（準備）状態になります。
（ヒーター・ローラー回転ともにオフになります。）
温度を上げたまま、加工しないで1時間以上放置したり、加工中に1時間以上いずれのキーも操作されないと「STBY」モードとなります。
引き続きご使用になる場合は、「STBY」モードになってから3分以内に TEMP ＋ 2 を押して「STBY」モードを解除してください。
スタンバイ状態を解除する時は、TEMP ＋ 2 をもう一度押してください。

【COLD】モード TEMP ＋ OFF

温度設定は「0」になり、ヒーターはオフになり加熱されません。

ラミネート作業上の注意

ラミネートは熱を加えて圧着しますが、操作の手違いにより失敗したり、フィルムを巻き込んだりすることがあります。次のようなラミネートはやめてください。

＜ラミネートするもの＞

★このラミネーターは紙専用です。金属・ビニール製品・布・木片等はラミネートしないでください。また、コーティング処理された紙や油分を含むコート紙等はラミネートしないでください。

★和紙・感熱紙・クレヨン画など熱により変色変質する紙はラミネートしないでください。

★可燃物（セロハン等）・軟化しやすい物（塩ビ、ポリエチレン等）は絶対にラミネートしないでください。

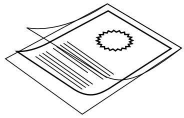
★再生することが不可能なような貴重なものをラミネートしないでください。

★フィルムを含めて厚さ1.5mm以上になるものはラミネートしないでください。

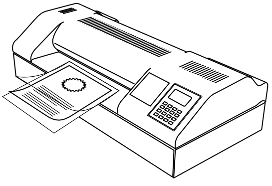
★写真や紙をはさまないで、フィルムだけでラミネートしないでください。

＜ラミネートするとき＞

★ラミネートする紙は必ずフィルムのシール部（接合部）に押し当ててセットしてください。



★必ずフィルムはシールされた側（接合部）からラミネーターに入れてください。





上記の2点は必ずお守りください。

※間違った使用方法でご使用になりますとフィルムが本機内部に詰まって故障の原因となります。

貴重品、複製不可能なものを加工する場合は、必ずテスト加工をして仕上がりを確認してから加工してください。

操作方法

①電源スイッチがオフ“ O ”になっていることを確認してください。
電源コードをコンセント(AC100V)にさし込んでください。アース端子はアースターミナルのあるコンセントか、適切な接地のできる端子に接続してください。



②マシン背面にある電源スイッチを“ I ”側へ押して電源を入れてください。
(電源投入時は温度・速度とも設定されていません。)



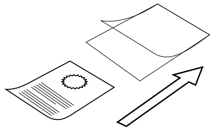
③使用するフィルム・ラミネートするものに合わせ(下表を参照)、設定キーを操作して、温度・速度を設定してください。(5ページを参照)
約5分後にディスプレイ上の READY が点滅から点灯に変わり、ラミネート可能なことを知らせます。(設定条件により、時間は異なります。)
設定した温度に達しますと、ディスプレイ上に設定温度・速度が表示されます。

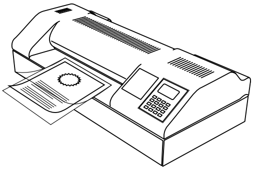
設定温度	設定速度	フィルム厚さ	加工物
110℃	7	80μm	コピー用紙
110℃	6	100μm	コピー用紙
110℃	5	150μm	コピー用紙
110℃	6	80μm	写真/カタログ
110℃	5	100μm	写真/カタログ
110℃	4	150μm	写真/カタログ
130℃〜140℃	2〜3	250μm	コピー用紙

<スタンバイ【STBY】機能>

使用中に一時作業を中断する時に、TEMP ＋ 2 押すと、スタンバイ(準備)状態になります。
ヒーター、ローラー回転が停止します。ディスプレイに「Stby」と表示されます。
もう一度 TEMP ＋ 2 の操作で解除できます。
使用中でも何らのスイッチパネルキー操作をしないで1時間経過すると、自動的にスタンバイになります。スタンバイ(準備)状態から温度設定する時は、一旦スタンバイを解除してからキー操作で温度を設定してください。

④ラミネートするものをパウチフィルムのシール部（接合部）の奥まできちんと入れてはさみ、シールされた側からフィルム挿入口へ入れてください。

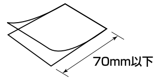




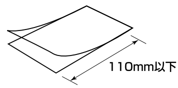
＜キャリアシートの利用＞

※GLM320R4・GLM470R4ではフィルム長さ70mm以下、GLM320R6ではフィルム長さ110mm以下のフィルムは直接加工できません。この場合は、付属のキャリアシートに挟んで加工してください。
キャリアシート使用時は、設定温度を通常使用時より、＋20℃高めに設定してください。
（8ページ　温度・速度設定表を参照）

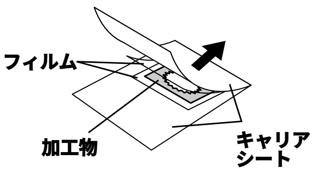
「GLM320R4」の場合
「GLM470R4」の場合



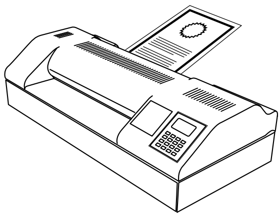
「GLM320R6」の場合



※失敗のすることのないように前述「ラミネート作業上の注意」をよくお読みください。

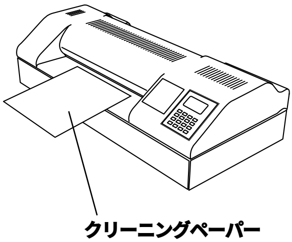


⑤ パウチフィルムがマシン背面のフィルム取出口から出てきましたら、ラミネート完了です。



※ 連続してラミネートする時は、必ず前にラミネートしたものをフィルム取出口から取り出した後で、次のパウチフィルムをフィルム挿入口に入れてください。

⑥ ラミネートが完了しましたら、ローラーを清掃するために、同梱のクリーニングペーパー、もしくは厚手の紙（画用紙程の厚さ、200g/m²程度の厚さの用紙）をフィルム挿入口より入れてください。この作業を数回繰り返してください。
ローラーが汚れていますとフィルムを巻き込む原因となりますので、加工後は必ずクリーニングを行って汚れを取り除いてください。



※ 二つ折りにした紙を使用する場合は、必ず折った方から入れてください。
また、コピー用紙を1枚だけで使用すると巻き込む恐れがありますので、必ず3枚以上を二つ折りにして、必ず折った方から入れてください。。

⑦ クリーニングが終了しましたら、必ず電源スイッチをオフ“O”にしてください。



温度・速度の調整方法

ラミネートの仕上がりが白く曇ったり、フィルム中央に縦の波が見える時は、設定温度が低いか、ラミネート速度が速すぎるためです。
また、フィルムの横が波を打ったり、気泡が発生した時は、逆に設定温度が高すぎるか、ラミネート速度が遅すぎるためです。下記の方法で設定温度を変えてください。

＜温度調整＞

スイッチパネルにある温度調整キーで設定温度を変えてください。
設定温度を上げる時 ー 温度調整（ ▲ ）キーを押してください。
1℃ずつ設定温度を上げることができます。
設定温度を下げる時 ー 温度調整（ ▼ ）キーを押してください。
1℃ずつ設定温度を下げることができます。

＜速度調整＞

スイッチパネルにある速度設定ナンバーキーで速度を変えてください。

速度設定ナンバーキー　OFF　1　2　3　4　5　6　7　8　9

遅 ←――――――――――――→ 速

＜連続加工時の温度調整＞

連続加工後は、一時的にローラー温度が上がり「READY」インジケーターが点滅します。しばらくお待ちいただいて、「READY」インジケーターが点灯してから再作業していただくか、速度を上げて加工してください。
「READY」インジケーターが点滅中に加工しますと、波打ち等の不具合が発生することがあります。
連続加工をすると各部の温度が上昇し、波打ち・角折れ・フィルム詰まり等の不具合が発生することがあります。状況に応じて温度設定・速度設定を調整してご使用ください。
50枚連続加工毎に15～20分程度休止をしていただくことを推奨します。

＜キャリアシート使用後の温度調整＞

キャリアシート使用後すぐに、キャリアシートを使用しないで大判サイズのラミネートをすると、加工物が波打つ場合があります。
この場合は設定温度を下げて、加工適正温度になるまで待ってご使用ください。

フィルム詰まり・巻き込みの解決方法

フィルム詰まり・巻き込みが起こった場合は、下記の手順で取り除いてください。

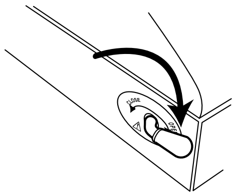
電源を切り、必ず電源プラグをコンセントから抜いてあることを確認してください。

温度が下降するまで約1時間お待ちください。
マシンの上面、内部は高温になっていますので、注意してください。
※高温のため、やけどをする恐れがあります。

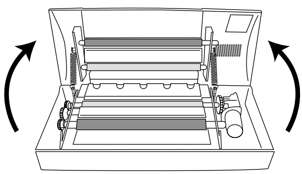
マシン内部にあるギア等にネクタイ・ネックレス・髪などを引き込まれないようにしてください。
※けがをする原因になることがあります。

①電源を切り、必ず電源プラグをコンセントから抜いてあることを確認してください。

② マシン左側面にあるロックレバーを「OPEN」側へ倒してください。マシン上部を開けることができます。



③ マシン上部を両手で持ち上げて開けてください。最奥部に達するまで、きちんと開けてください。

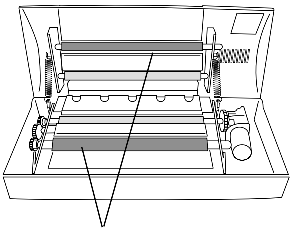


マシン本体は重量がありますので、突然の上部フタの落下で手指をけがをしないように注意して作業をしてください。

④手袋などを使用して、マシン内部に詰まったラミネートフィルムを取り除いてください。

⑤マシン内部のローラーに付着した汚れを、乾いたきれいな雑巾、ペーパーウエス等でこすり取ってください。

※ローラーの汚れが特に著しい場合は、市販の工業用アルコールまたはIPA（イソプロピルアルコール）を少量ペーパーウエスにしみこませてローラーを拭いてください。

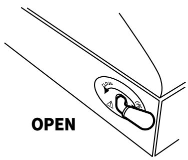


隠れているローラー部をクリーニングするために、下記の手順で操作を繰り返してください。

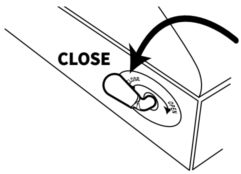
マシンを閉じる（後述を参照）
↓
電源コードを接続し、電源スイッチを入れる
↓
速度設定をして、ローラーを回転させる
↓
【STOP】ボタンを押す
↓
電源スイッチをオフにして、電源コードを抜く
↓
マシンを開ける
↓
雑巾、ペーパーウエス等でローラーをクリーニング

この作業を繰り返して、ローラー全面をクリーニングしてください。

⑥マシン左側面にあるロックレバーを「OPEN」の位置にして、マシン上部を両手で押し下げてください。



⑦マシン左側面にあるロックレバーを「CLOSE」側へしっかりと倒して、ロックください。



こんなときは

現　象	原　因	対処法（参照ページ）
電源が入らない	◇電源プラグが正しくコンセントに入っていますか？ ◇電源プラグが入っていますか？ ◇上部カバーがしっかりロックされていない。	電源プラグを正しくコンセントに入れてください。（8ページ） マシン背面にある電源スイッチをオン“ I ”側に入れて、デジタル表示が現れるようにしてください。（8ページ） マシンの上部カバーをしっかりロックさせてください。（13ページ）
温度が上がらない	◇設定ボタンで温度・速度を設定しましたか？	温度設定キーを操作して、使用するフィルムに合わせ、温度を設定してください。（5・8ページ）
仕上がりが白っぽく曇っている	◇設定温度が低すぎます。 ◇設定速度が速すぎます。 ◇キャリアシートを使用していますか？	温度設定キーを操作し設定温度を上げて、「READY」の文字が点灯するまでお待ちください。（5・8・11ページ） スイッチパネルの速度設定キーを操作して設定速度を下げてください。（5・8・11ページ） キャリアシート使用時は、設定温度を通常使用時より、＋20℃高めに設定してください。（5・9・11ページ）
仕上がりが波を打ったり、気泡ができる	◇設定温度が高すぎます。 ◇設定速度が遅すぎます。	温度設定キーを操作し設定温度を下げて、「READY」の文字が点灯するまでお待ちください。（5・8・11ページ） スイッチパネルの速度設定キーを操作して設定速度を下げてください。（5・8・11ページ）
フィルム表面が汚れている	◇ローラーのクリーニングをしていますか？	付属のクリーニングペーパーを使いクリーニングしてください。（10ページ）
フィルムがはがれる	◇紙以外のものを加工していませんか？	紙専用のラミネーターです。紙以外のものはホットラミネート加工をすることができません。また、コーティング処理された紙、油分を含む特殊紙は加工できません。（6ページ）

現　象	原　因	対処法（参照ページ）
フィルムが取出し口から出てこない	◇パウチフィルムがマシンの中に詰まっています。	直ちに電源スイッチを切り、ジャミング（詰まり）したフィルムを取り除いてください。　（12ページ）
ディスプレイに「Error 2」が表示された	◇温度センサーの測温が瞬間的に阻害された。 ◇温度センサー不良	一度電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。 それでもエラー表示が消えない場合は販売店に修理をご依頼ください。
ディスプレイに「Error 3」が表示された	◇メインモーター回路の不調	一度電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。 それでもエラー表示が消えない場合は販売店に修理をご依頼ください。
ディスプレイに「Error 4」が表示された	◇メインモーター温度過昇スイッチが働いた。	電源をオフにし、30分以上冷却した上で再度ご使用ください。 それでもエラー表示が消えない場合は販売店に修理をご依頼ください。

お手入れ方法

	必ず電源プラグをコンセントから抜いてあることを確認してください。

★やわらかい布で「から拭き」をしてください。
　※お手入れはマシン本体の外部だけにしてください。

★汚れのひどい時は、中性洗剤をごく少量だけ布につけて拭いてください。
　※シンナー・ベンジン等は変色・変形・傷などの原因となりますので使用しないでください。

製　品　名	320R4	470R4	320R6
品　　番	GLM320R4	GLM470R4	GLM320R6
サイズ(W)×(D)×(H)	585×274×171mm	745×274×171mm	585×344×171mm
重　　量	17.0 kg	20.3 kg	23.6 kg
電　　源	100 V、50/60Hz	100 V、50/60Hz	100 V、50/60Hz
消　費　電　力	1,000 W	1,000 W	1,400 W
最大ラミネート幅	320 mm	470 mm	320 mm
最大ラミネート速度	1.3 m / 分	1.3 m / 分	2.4 m / 分
ラミネート 温 度	0～150 ℃	0～150 ℃	0～150 ℃
加　熱　方　式	2 ヒートローラー（赤外線ヒーター）	2 ヒートローラー（赤外線ヒーター）	4 ヒートローラー（赤外線ヒーター）

保証とサービス

★保証書は内容を確認のうえ、保存してください。
　販売店印、お買上げ年月日の記入のないものは無効となりますのでご注意ください。
★保証期間中に正常な使用状態で、万一故障した場合には、保証書記載事項に基づき、無償修理いたしますので、お買い求めの販売店、または
　弊社へお申し出ください。

(1)　保証期間内でも次のような場合には有料修理となります
　a. 使用上の誤り、または改造や不当な修理による故障または損傷。
　b. お買上げ後の取付場所の移動、落下、引っ越し、輸送等による故障または損傷。
　c. 火災、地震、水害、落雷その他天災地変ならびに公害や異常電圧その他外部要因による故障または損傷。
　d. 過酷な条件のもとで使用されて生じた故障または損傷。
　e. 本書の掲示のない場合。
　f. 本書にお買上げ年月日、お客様名、販売店名の記入のない場合、あるいは字句を書き換えられた場合。
(2)　ご贈答品等で本書に記入してあるお買い上げの販売店に修理をご依頼できない場合には当社へご相談ください。
(3)　本書は日本国内においてのみ有効です。
(4)　本書は再発行いたしませんので紛失しないように大切に保存してください。
(5)　保守サービスのために必要な補修用性能部品最低保有期間は本機製造中止後5年間です。
(6)　もし、ラミネート加工中に失敗した場合やラミネートした写真などの表面に気泡などが発生した場合でも、内容物の保証は致しかねます。

修理メモ

この保証書は本書に明示した期間、条件のもとにおいて無償修理をお約束するものです。したがって、この保証書によってお客様の法律上の権利を制限するものではありませんので、保証期間経過後の修理等についてはご不明な場合は、お買い上げの販売店または当社へお問い合わせください。

キ　リ　ト　リ　線

パウチラミネーター　保証書

品　　名	パウチラミネーター
機　　種	GLM320R4/GLM470R4/GLM320R6
保証期間	12ヶ月
シリアル No.	

★お買上げ日	年　　月　　日
★お　客　様	ご芳名　　様 ご住所

★印欄に記入のない場合は無効となりますので必ずご確認ください。

GBC製品をお買い上げいただきありがとうございます。保証期間内に、取扱説明書等の注意書きにしたがって正常な使用状態で故障した場合には本書記載内容に基づき、お買い上げの販売店が無償修理いたします。お買い上げの日から左記保証期間内に故障した場合は本書をご用意いただき、お買い上げの販売店に修理をご依頼ください。

販　売　店	住所/店名 TEL　　（　　）

見本

GBC 日本ジー・ビー・シー株式会社
〒164-0012　東京都中野区本町1-32-2　ハーモニータワー
TEL. 03(5351)1801　URL　http://www.gbc-japan.co.jp